

CLASSIFICATION ~~SECRET/CONTROL~~ - U.S. OFFICIALS ONLY 25X

CENTRAL INTELLIGENCE AGENCY

REPORT NO.

# INFORMATION REPORT

CD NO.

COUNTRY Germany (Russian Zone)

DATE DISTR. 21 April 1950

SUBJECT Russian Order and Specifications  
X1A for Fine Nicket Wire Mesh

NO. OF PAGES 2 (2 Annexes)

PLACE  
ACQUIRED

NO. OF ENCLS. 2\* (1 Photostat  
(LISTED BELOW)

DATE OF INFO.

25X1X

SUPPLEMENT TO  
REPORT NO.

1. Copy from a copy of a letter of the Administration for Reparations and Deliveries of the Soviet Military Administration in Germany in Berlin-Karlshorst (N 53/L 94) dated 24 October 1949, regarding changes of the order No P 52/917538, signed by Pavlovski and Rudenko and addressed to the German Economic Commission in Berlin, and a copy from a copy of a letter dated 26 October 1949, Neustadt/Orla (M 51/J 84), regarding changes of the technical conditions for the time period from 15 October to 15 December 1949 and signed by Rudenko, are forwarded.
2. A sample of wire weaving, 110x85 mm, is attached. It was manufactured by the Firm Tewa VEB, formerly Oskar Eilbauer Wire Weaving plant, in Neustadt/Orla. The firm was ordered by the Reparation Department of the SMAD in Berlin-Karlshorst to manufacture 10,300 square meters in the second half-year of 1949. The weaving was made of 0.04 mm gauge nickel wire and has 10,000 mesh per square centimeter. The Firm Baderschneider & Lenzner on Brunnenstrasse in Zeulenroda (M 51/K 03) produces the same weaving. This firm was ordered to manufacture 6,800 square meters in the second half-year of 1949.
3. The acceptance is made in both firms by Soviet officials of the SMAD in Karlshorst without assistance of German officials. The firms have to account for the slightest fragments of material.
4. Attached sample is a waste piece left in the weaving machine.

~~CLASSIFICATION SECRET/CONTROL - U.S. OFFICIALS ONLY~~

<del>SECRET//CONFIDENTIAL</del> - U.S. OFFICIALS ONLY									
STATE/R#	X	NAVY		X	NSRB	DISTRIBUTION			
ARMY #	X	AIR #		X	FBI			25X1A	

CENTRAL INTELLIGENCE AGENCY

-2-

25X1A

Comment:

Detailed information on the Neustadt/Orla and Leulenrood wire weaving plants was supplied in previous reports. \* The Neustadt/orla wire weaving plant was given a reparation order for 25,000 square meters for 1950.

- 4 Annexes: (1) Copy of one letter on ditto  
(2) Copy of one letter on ditto  
(3) Photostat of shipment bill \*\*  
(4) Sample (in envelope) \*\*

25X1A

\* Comment: A wire mesh sample and one photostated copy of a shipping bill form were forwarded to OSI./ CIA

SECRET-CONTROL/US OFFICIALS ONLY

CENTRAL INTELLIGENCE AGENCY

Annex 1

Abschrift von Abschrift

ULSR  
Verwaltung fuer Reparationen  
und Lieferungen der sowjeti-  
schen Militaeradministration  
in Deutschland

24. Oktober 1949  
Aenderung  
der angegebenen Vor-  
schriften in der An-  
ordnungsstellung  
Nr. : 52/917538  
vom 5. Mai 1949

An die

Deutsche Wirtschaftskommission

fuer Kommittent: W/O Promsario-  
Import

Berlin

In der Anordnungsstellung Nr. P 52 /917 538 fuer Reparationslieferungen  
vom 6. Mai 1949 fuer die Firma Tewa vorm. Oskar Lilhauer, NEUSTALT-CRLA,  
Thuringen, ist folgende Aenderung einzutragen:

Die in der Anordnungsstellung angegebenen technischen Bedingungen, Ver-  
packung, Markierung, sind abzuändern und mit folgenden Bedingungen zu er-  
gänzen:

Technische Bedingungen fuer die Anfertigung, Abnahme und Verpackung

- 1) Das Gewebe wird aus Wickeldraht angefertigt, welcher eine chemische  
Zusammensetzung nach GOST Nr. 2179/43 mit einem Mangangehalt nicht mehr als  
0,15%, des Durchmessers 0,038/0,042 mm hat, mit den Seiten der lichten  
Maschenweite 0,06  $\pm$  0,005 mm hat.  
(Anzahl der lichten Maschenweiten 100 aus 1 cm, oder 10.000 auf einen qcm).  
Bemerkung: Bei einem Stueck des Gewebes, welches auf einer Rolle nicht weniger  
als 10 m haben muss, darf der Unterschied der Durchmesser des Schussdrahtes  
und des Drahtes der Kette nicht mehr als 0,003 mm sein.
- 2) Die optimale Breite des Gewebes ist 1000 mm  $\pm$  10 mm.  
Bemerkung: Bei optimaler Breite des Gewebes von 1000 mm ist es vorüber-  
gehend zulaessig, ein Gewebe von 500 mm  $\pm$  5 mm herzustellen.
- 3) Risse an der Kante in einer Tiefe von 5 - 10 mm sind zulaessig, aber  
nicht mehr als 3 auf 50 lfdm.
- 4) Das Gewebe muss sauber sein, ohne Brueche, ohne Naechte, ohne  
Biegungen, ohne Loetungen und als Regel ohne Loecher und ohne verschobene

SECRET-CONTROL/U.S. OFFICIALS ONLY

CENTRAL INTELLIGENCE AGENCY  
2/ Annex 1

- 2 -

und herausgerissene Paeden sein.

5) Das Gewebe darf keinen Kratzer und Risse haben, die den Durchmesser des Drahtes aus den zulaessigen Abmessungen herausheben.

6) Im Bezug auf die zulaessige Anzahl der Fehler kann das Gewebe als 1., 2., 3. Qualitaet geliefert werden.

Zur 1. Qualitaet gehoert folgendes Gewebe:

a) Die Anzahl der Abrisse der Paeden, Verbindungen, Verkruppungen und Knoten, die mit dem unbewaffneten Auge feststellbar sind, duerfen nicht mehr als zweimal auf einen qm oder nicht mehr als 100-mal in einer Rolle von 50 qm vorkommen.

b) Loecher bis zu 1 qmm duerfen nicht mehr als einmal auf einen qm des Gewebes vorkommen oder nicht mehr als 50-mal auf einer Rolle erscheinen.

Zur 2. Qualitaet gehoert folgendes Gewebe:

a) Die Anzahl der Abrisse von Paeden, Verbindungen, Verkruppungen und Knoten, die mit dem unbewaffneten Auge feststellbar sind, duerfen nicht mehr als dreimal auf einen qm oder nicht mehr als 125-mal in einer Rolle von 50 qm vorkommen.

b) Loecher bis zu einem qmm duerfen nicht mehr als zweimal auf einen qm sein oder nicht mehr als 75-mal auf einer Rolle erscheinen.

c) Herausgerissene oder fehlende Schussdraehte nicht mehr als 7 und verschobene Draehte nicht mehr als 13 auf einer Rolle erscheinen.

Zur 3. Qualitaet gehoert folgendes Gewebe:

a) Die Anzahl der Abrisse von Paeden, Verkruppungen und Knoten, die mit dem unbewaffneten Auge feststellbar sind, duerfen nicht mehr als 4 auf einem qm des Gewebes sein oder nicht mehr als 150-mal in einem Stueck von 50 qm vorkommen.

b) Loecher bis 1 qmm nicht mehr als 3 auf 1 qm oder nicht mehr als 75 in einer Rolle.

c) Herausgerissene oder fehlende Schussfaeden nicht mehr als 10 und verschobene Paeden nicht mehr als 16 in einer Rolle erscheinen.

SECRET-CONTROL/US OFFICIALS ONLY

CENTRAL INTELLIGENCE AGENCY  
3/ Annex 1

- 3 -

7) Als Regel wird das Gewebe als 1. Qualitaet geliefert. Zulassig ist zur Abnahme auch das Gewebe 2. und 3. Qualitaet, jedoch darf die 2. Qualitaet nicht mehr als 15% und die 3. Qualitaet nicht mehr als 10% von der Gesamtmenge des Gewebes betragen.

8) Die Kontrollordnung und Verladung des Gewebes

Fuer die Pruefung der Qualitaet des Gewebes und Verantwortung, dass das Gewebe den vorgeschriebenen technischen Bedingungen entspricht, haftet die Firma.

Die Pruefung der Qualitaet des Gewebes wird unter folgenden Bedingungen vorgenommen:

- a) Die Grosse (Mass) der lichten Maschenweite
- b) Durchmesser des Ketten- und Schussdrahtes
- c) Die Breite des Gewebes
- d) Die Laenge des Gewebes
- e) Die Qualitaet entsprechend den Fehlern des aeuusseren Aussehens.

Bemerkungen: Die Qualitaet des Drahtes wird ausserdem nach spezial technischen Bedingungen, bevor derselbe in die Verarbeitung genommen wird, geprueft.

9) Das ganze Gewebe wird mit unbewaffnetem Auge geprueft.

10) Der Durchmesser des Drahtes wird mit einem Optimeter geprueft. Die Messung erfolgt:

bei 5 Schussfaeden an 2 Stellen jeder Rolle, nach den Erfordernissen des Kontrolleurs.

Die Messung des Durchmessers des Kettendrahtes erfolgt am Ende jeder Rolle, nicht weniger als an 5 Stellen.

11) Die Kontrolle der fehlenden Faeden erfolgt durch Pruefung des ganzen Gewebes durch Beleuchtung mit einem optischen Geruet.

12) Die Pruefung der Maschenweite des Gewebes erfolgt durch ein Mikroskop.

Der Pruefung unterliegt jede Rolle des Gewebes nicht weniger als an 3 Stellen, je nach der Angabe des Kontrolleurs.

13) Die mittlere Grosse des Spielraumes zwischen den Faeden in mm kann man nach folgender Formel feststellen:

SECRET-CONTROL/U. C. EYES ONLY

SECRET/CONTROL - U.S. OFFICIALS ONLY

25X1A

CENTRAL INTELLIGENCE AGENCY  
4/ Annex 1

- 4 -

Am ..... 10 ..... d  
n

Bei n Anzahl der Schuss- oder Kettendrahte auf 1 cm, bei d Durchmesser des Schussdrahtes.

Bemerkung: Die Pruefung der Schuss- und Kettenfaeden erfolgt bei 20-facher Vergrößerung des Gewebes.

Die Anzahl der Faeden wird in jedem Stueck des Gewebes an drei Stellen geprueft und zwar in der Mitte und von beiden Seiten.

Die Linie, die zwei Pruefstellen der Faeden trifft, darf nicht zusammenfallen mit der Richtung des Schusses und nicht mit der Richtung der Kette.

14) Die Breite des Gewebes wird an einer beliebigen Stelle des Gewebes nach Angaben des Kontrolleurs geprueft.

15) Die Pruefung der Qualitaet des Gewebes wird von Lieferanten mit seinen technischen Messgeraeten und auf seine Rechnung unternommen.

Die Kontrolle wird vollzogen bei Bearbeitung des Gewebes sowie beim fertigen Gewebe im Pruefungsraum der Abnahme.

Bei Abnahme des Gewebes erfolgt die Sortierung des Gewebes entsprechend den Bedingungen (Position 6).

16) Ueber die Abnahme des Gewebes vom technischen Kontrolleur setzt die Firma die Verwaltung fuer Reparationen und Lieferungen der CIA in Deutschland in Kenntnis.

Bei Vorlegung des Gewebes dem Abnahmeinspekteur von der Verwaltung der CIA in Deutschland fuer Reparationen und Lieferungen hat die Firma denselben folgende Belege vorzulegen:

- a) Pruefungsprotokoll (Abnahme) der ganzen Partie des Gewebes bei der Firma.
- b) Pasport (Bescheinigung) fuer jede Rolle des Gewebes mit Angabe der Nummern der Partie und Rolle, Anzahl der Meter sowie Stuecke in einer Rolle und die Anzahl und Benennung der Fehler, die festgestellt worden sind bei der Abnahme der Rolle vom technischen Kontrolleur, siehe Beilage.

Die Bescheinigung (Pasport) wird vom technischen Kontrolleur der Firma unterschrieben und jedem Pruefungsprotokoll beigelegt. Ein

Exemplar der Bescheinigung (Pasport) wird in die Liste zusammen mit

SECRET/CONTROL - U.S. OFFICIALS ONLY

25X1A

CENTRAL INTELLIGENCE AGENCY

5/ Annex 1

- 5 -

der Rolle eingepackt.

Betr.: Zertifikate fuer den Draht, aus welchem das Gewebe angefertigt ist in einer Rolle.

Anmerkung: Die Zertifikate erhaelt die Firma zurueck, der Inhalt derselben wird in das Pruefungsprotokoll eingetragen.

17) Der Abnahmeinspekteur beaendigt der Firma auf Grund der ihm vorgelegten Bescheinigungen, wie oben angegeben, und nach Verpackung des Gewebes die Genehmigung (Auskunft) fuer die Verladung des Gewebes in die UdSSR aus.

18) Die Verantwortung fuer die Qualitaet des Gewebes und dass das Gewebe den technischen Bedingungen entspricht, traegt die Firma, die das Gewebe angefertigt hat.

Ausserdem hat der Abnahmeinspekteur das Recht, eine Pruefung fuer die Richtigkeit der ihm vorgelegten Bescheinigungen auf das fertige Gewebe vorzunehmen und ausserdem kann er zu jeder Zeit eine Inspektion ueber die Qualitaet des Gewebes vornehmen und dasselbe im fertigen Zustand sowie auch in der Verarbeitung und Kontrolle befindliche Gewebe pruefen.

#### Verpackung und Markierung

19) Das Gewebe wird teilweise geliefert, welche aus mehreren Rollen besteht. Eine Partie besteht aus 500 - 800 qm Gewebe.

20) Das Gewebe wird auf Rollen aufgerollt. Jede Rolle darf nicht weniger als 45 und nicht mehr als 55 qm enthalten.

Benarkung: Eine Rolle kann aus einigen Stuecken bestehen, aber nicht mehr als aus 3 Stuecken. Stueckeweisiger als 10,- m sind nicht zulaessig.

21) Die Rollen werden fest in Papier verpackt und dann nochmals in Wellpappe und werden dann in Holzkisten verpackt mit der Berechnung, dass das Gewebe vor mechanischen Beschaedigungen voll und ganz geschuetzt ist. Jede Rolle wird in eine separate Kiste verpackt, plombiert und mit einem Pasport (Bescheinigung) versehen. Die Kiste muss mit Bandcisen ueberzogen sein und zwar mit Verschluss.

22) Jede Partie muss mit einem Zertifikat von der Firma versehen sein, mit folgenden Angaben:

SECRET-CONTROL/US OFFICIALS ONLY

CENTRAL INTELLIGENCE AGENCY  
6/ Annex 1

- 6 -

- a) Angabe der Firma, welche das Gewebe angefertigt hat,
- b) die Nummer der Partie,
- c) Anzahl der Rollen und ihre Nummern,
- d) Anzahl der Meter und das Gewicht,
- e) das Datum der Anfertigung und Datum der Abnahme der Partie,
- f) der Draht nach GCST (Din) Nr.2179/48,
- g) das Resultat der äusseren Prüfung (siehe die Pasporte (Bescheinigung der Rollen)),
- h) die Feststellung des Lieferanten, dass das Gewebe den technischen Bedingungen entspricht.

Anzugeben ist die Qualitaet der einzelnen Rollen, entsprechend der Position 6 techn. Bedingungen.

- 23) Jede Rolle muss mit einer Bescheinigung (Pasport) versehen sein, in welchem das Resultat der Prüfung ueber Qualitaet des Gewebes und andere Angaben verzeichnet sein muessen (siehe Beilage).

Jede Rolle muss mit einem Etikett (aus Kernholz) versehen sein, mit Angabe der Nummer der Partie und Nummer der Rolle.

Das Etikett an der Rolle muss so angefertigt und befestigt sein, dass eine Beschädigung des Gewebes ausgeschlossen ist.

Markierung

- 24) Auf jeder Kiste muss von beiden Seiten folgende Markierung in schwarzer, wetterfester Farbe, angebracht sein:

W/O Promsiriimport, Nr. d. Anordnungsbestellung,

Nr. des Transes,

Nr. der Partie,

Nr. der Rolle,

Nr. des Latzes (Kiste)

Gewicht brutto kg, Gewicht netto kg.

- 25) Auf beiden Stirnseiten der Kiste in der Diagonale muessen bunte Streifen in der Breite von 5 cm, entsprechend der Sorte (Qualitaet) der

SECRET-CONTROL/US OFFICIALS ONLY



CENTRAL INTELLIGENCE AGENCY  
7/ Annex 1

verpackten Rolle in der Kiste angebracht sein, und zwar:

Erste Qualitaet roter Streifen

zweite Qualitaet gruener Streifen

dritte Qualitaet gelber Streifen.

Garantie und Reklamation

26) Die Firma garantiert fuer die Qualitaet des Gewebes, entsprechend den technischen Bedingungen der Anordnungsbestellung und mit den Bestaetigungen der technischen Kontrolle des Gewebes.

Bei von dem Besteller auf dem Reklamationswege an Ort und Stelle festgesetzten Beanstandungen von technischen Abweichungen, die den technischen Bedingungen und Vorschriften der Anordnungsbestellung nicht entsprechen, ist die Firma verpflichtet, diese zu ersetzen.

Alle anderen Bedingungen und Vorschriften der Anordnungsbestellung bleiben bestehen.

Verwaltung fuer Reparationen und

Lieferungen der SMA in

Deutschland

Siegel der SMA  
in Deutschland

gez. PAWLOSKI

gez. RULLIKO

SECRET/CONTROL - U.S. OFFICIALS ONLY

CENTRAL INTELLIGENCE AGENCY

Annex 2

Abschrift von Abschrift

Die Abänderung der technischen Bedingungen  
wird genehmigt fuer die Zeit vom 15.10. bis  
15.12.1949

Die Abnahme wird mit folgenden Abweichungen vom 24.10.49 genehmigt:

1) Die Maschenweitentoleranz ist zu ändern von 0,005 auf 0,012 mm  
2) zu Punkt 6a)

1. Qualitaet anstelle von 2 Fehlern 5 Fehler zulaessig per qm

2. " " " 3 " 6 " " " "

3. " " " 4 " 7 " " " "

Jedoch per Rolle bleiben die in den technischen Bedingungen angegebenen  
Hoechstzahlen gueltig.

3) zu Punkt 6b)

1. Qualitaet anstelle von 1 Fehler 6 Fehler zulaessig per qm

2. " " " 2 " 8 " " " "

3. " " " 3 " 10 " " " "

Jedoch per Rolle bleiben die in den technischen Bedingungen angegebenen  
Hoechstzahlen gueltig.

4) Nach Punkt 1 zulaessig fuer Schuss ein Draht von 0,038 - 0,045 mm Ø.

In einem Stueck des Gewebes darf die Differenz des Ketten- und Schuss-  
drahtes nicht mehr als 0,005 mm sein.

MLIETADT-ORLA, den 26.10.1949

gez. RUDLIKO

SECRET

## Bescheinigung (Pasport) Nr. ....

Lieferfirma: TEWA Metallweberei Neustadt-Orla VEB

Anordnungsbestellung Nr.: P-52/917538

Trans-Nr. 238068

Name der Ware: Nickeldrahtgewebe

Sorte Nr. ....

Partie Nr. ....

Rollen Nr. ....

Anzahl der qm .....

Länge der Rolle in m .....

Breite der Rolle in cm .....

Stückzahl und Länge der einzelnen Stücke:

1. Länge .....	qm .....	Breite .....
2. Länge .....	qm .....	Breite .....
3. Länge .....	qm .....	Breite .....

## Angaben der Qualität des Gewebes

Angaben der Fehler	Anzahl der Fehler auf 1 qm in jedem Stück			Im Ganzen auf der Rolle
	1	2	3	

1. Drahttrisse. Knoten nicht mehr als .....

2. Löcher bis 1 qmm nicht mehr als .....

3. Schußbrüche oder fehlende Drähte .....

4. Verschobene Fäden (nicht mehr als  
zulässige Toleranz) .....

5. Durchmesser des Drahtes:

a) Schuß	1 -	6 -	b) Kette	1 -
	2 -	7 -		2 -
	3 -	8 -		3 -
	4 -	9 -		4 -
	5 -	10 -		5 -

6. Chemische Analyse des Drahtes .....

7. Gewicht der Rolle: Brutto ..... kg Netto ..... kg

Technische Kontrolle: ..... (Unterschrift und Datum)

Der Packer ..... (Unterschrift und Datum)

25X1A

Approved For Release 2001/12/05 : CIA-RDP83-00415R004900130003-0

Approved For Release 2001/12/05 : CIA-RDP83-00415R004900130003-0